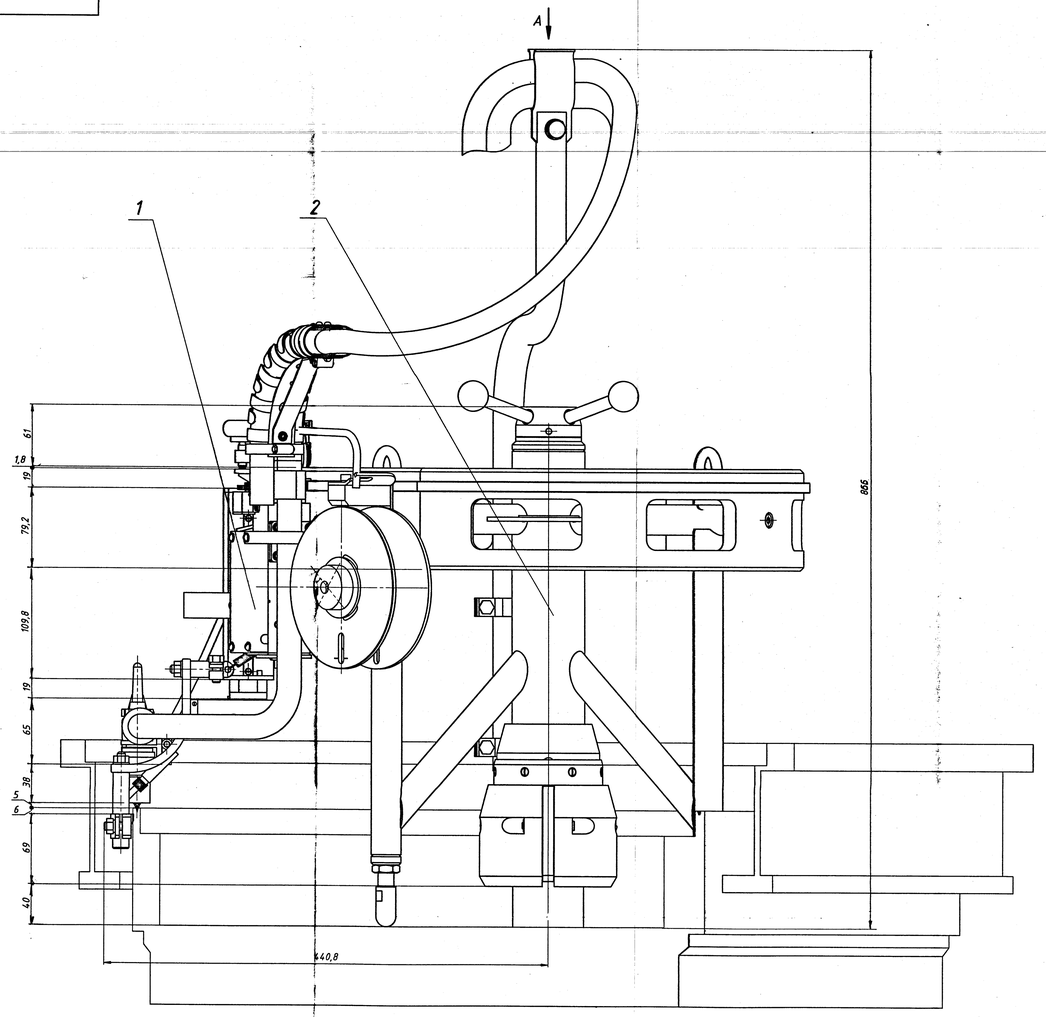
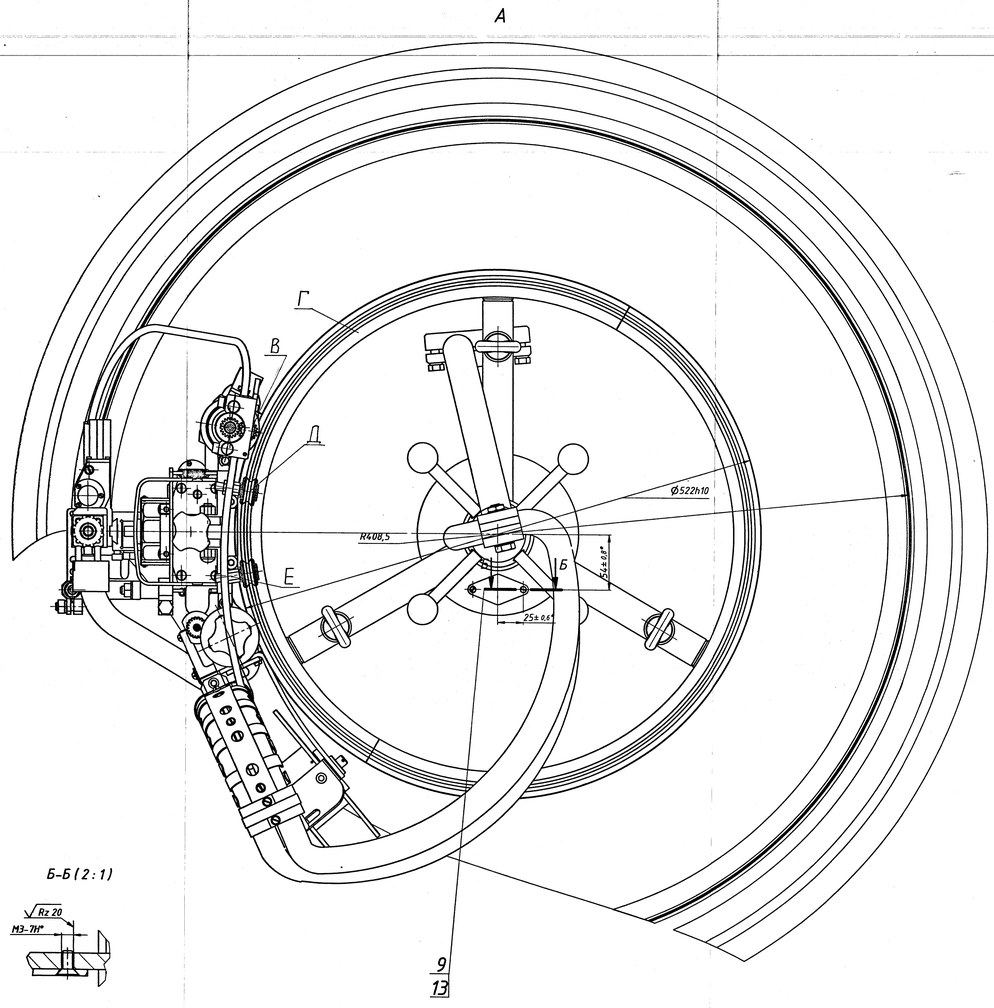




Б–Б (2 : 1)

Техническая характеристика

Максимальный сварочный ток, А (горелка с водяным охлаждением)	250
Максимальная скорость сварки, м/ч	18
Максимальная скорость подачи проволоки, м/ч	150
Перемещение горелки, мм	
- поперечное (размах колебаний)	40
- радиальное (АРНД)	30
Диаметр электрода, мм	3
Диаметр присадочной проволоки, мм	1; 1,2

Технические требования

1. Зацепление зубчатых колес В и направляющей Г, прилегание роликов В к направляющей Г обеспечить установкой роликов Д
2. Осевой люфт роликов Д 0,02...0,04 мм. обеспечить. установкой осей Е

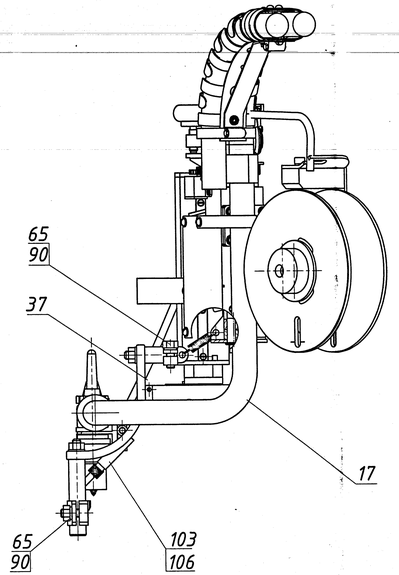
3. Размеры для справок,кроме обозначенных*
4. Поз. 6,7,16,17 не показаны.
5. Электромонтаж выполнить по схеме электрической соединений Э4
6. Остальные ТТ по ОСТ95227-92.

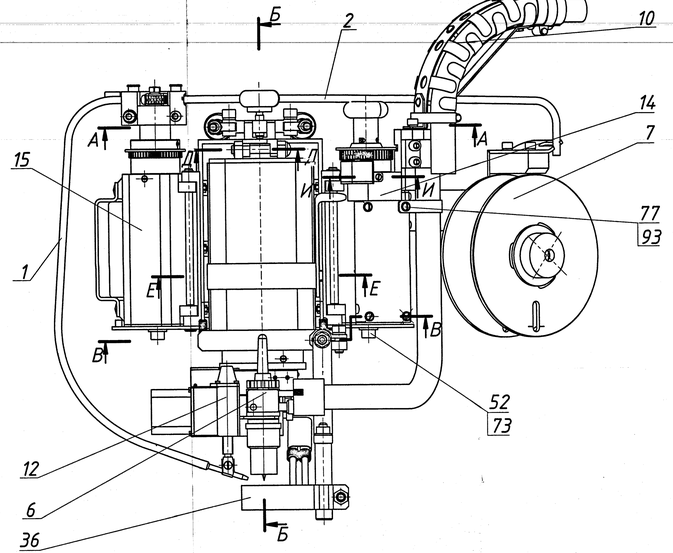
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка для сварки корпуса с пробкой гнезда	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							4,5	1:2
Пров.					Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т. контр.								
Утв.								
Н. контр.								
Нач.								

Копировал

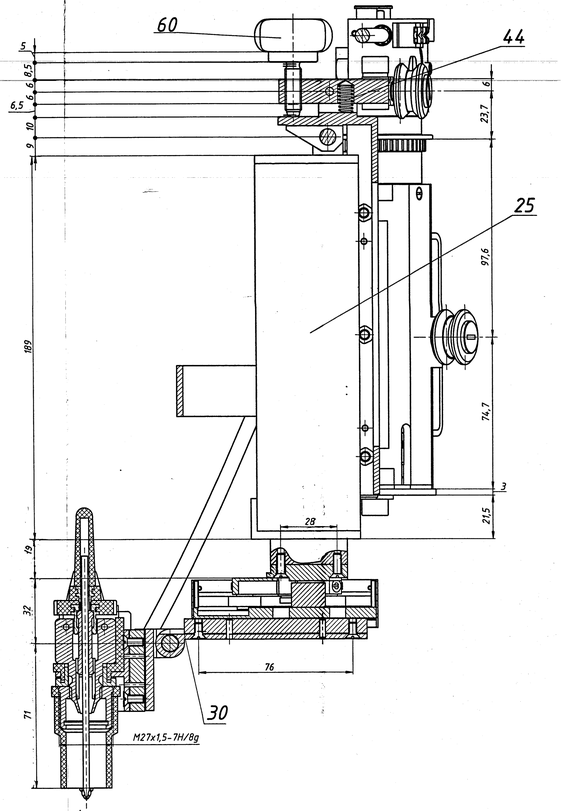
Формат А3

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Перв. примен. | Справ. №

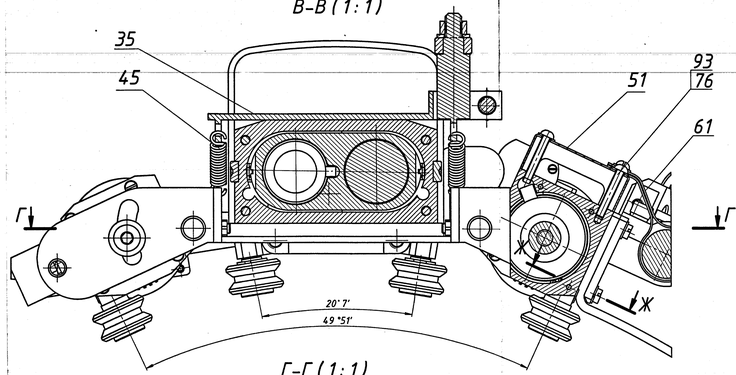




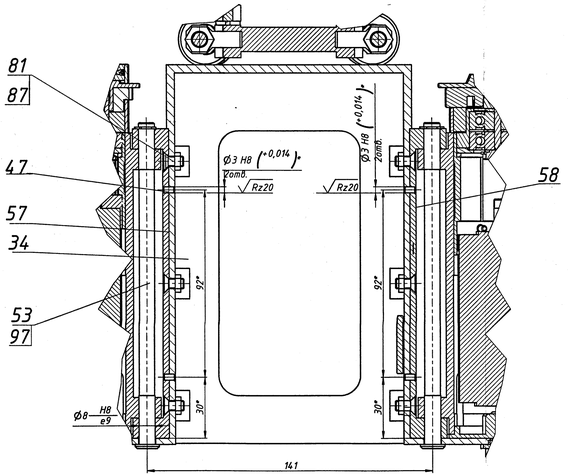
Б-Б (1 : 1)



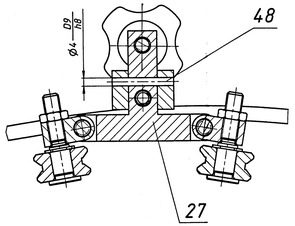
В-В (1 : 1)



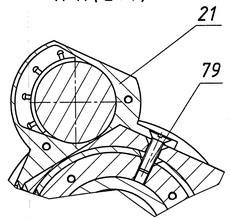
Г-Г (1 : 1)



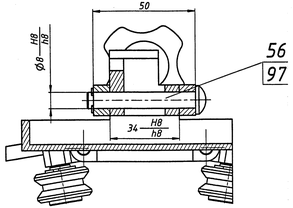
А-А (1 : 1)



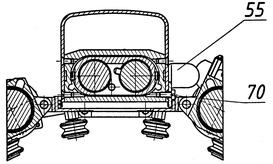
И-И (2 : 1)



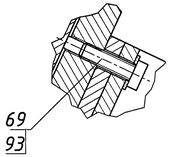
Д-Д (1 : 1)



Е-Е (1 : 2)



Ж-Ж (2 : 1)



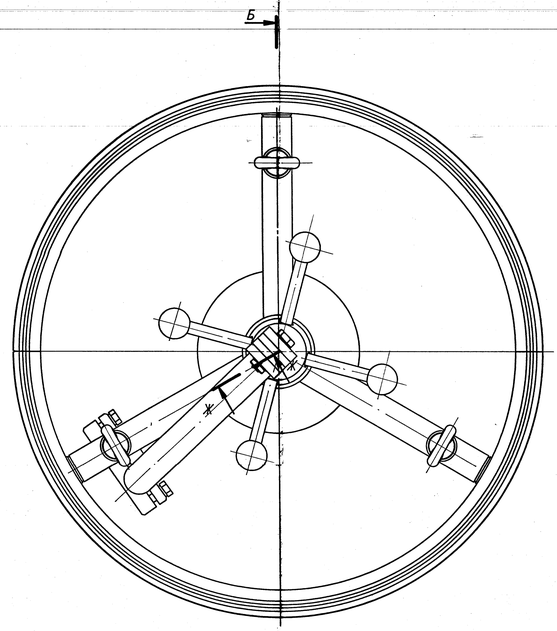
1. ± IT14/2
2. Винты поз. 70, 79 установить взамен имеющихся. Прижим установить взамен панели. Панель не изготавливать.
3. Размеры для справок, кроме обозначенных*.
4. Остальные ТТ по ОСТ 95227-92

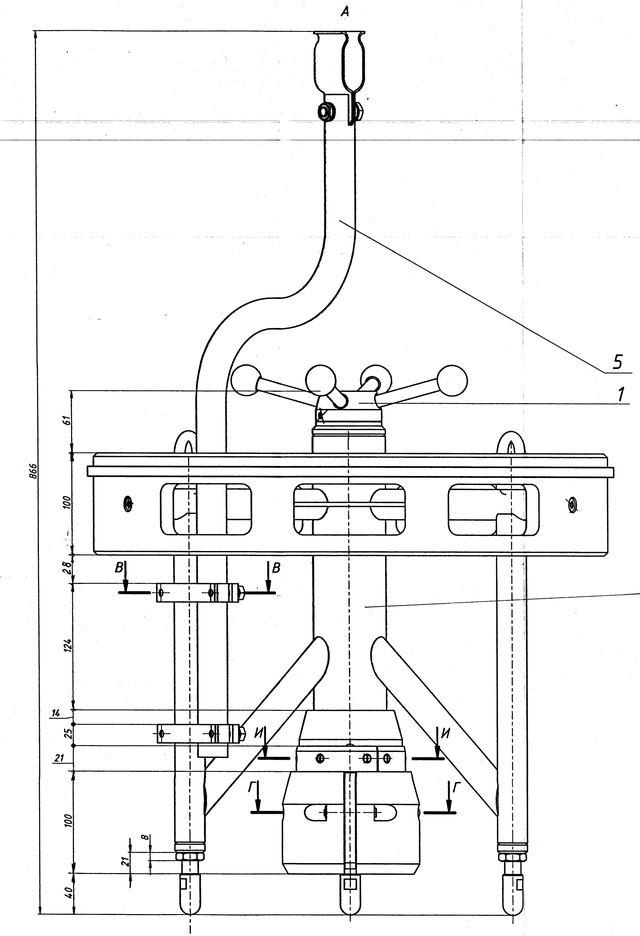
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Головка сварочная	Лит.	Масса 13,3	Масштаб 1:2
Разраб.								
Пров.					Сборочный чертеж		Лист	Листов 1
Т. контр.								
Принял								
Н. контр.								
Утв.								

Копировал

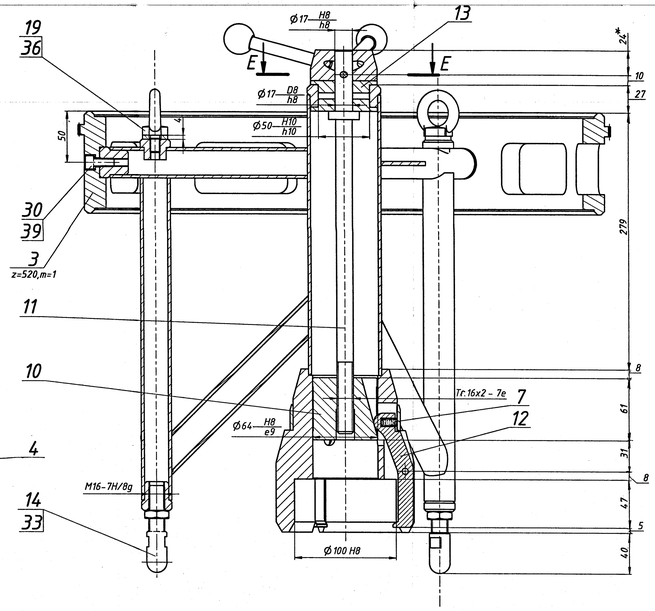
Формат А2х3

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Перв. примен. | Справ. №

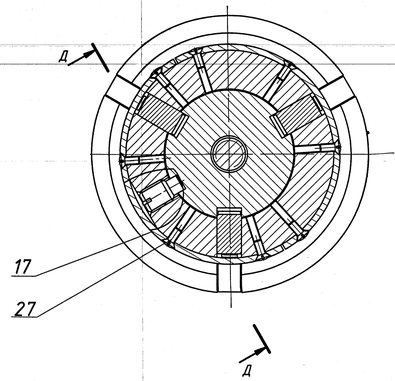




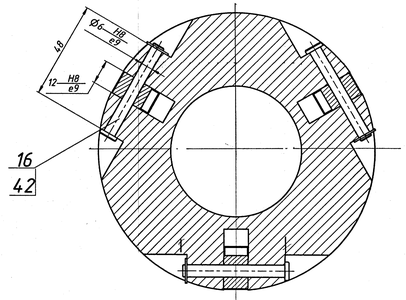
Б–Б



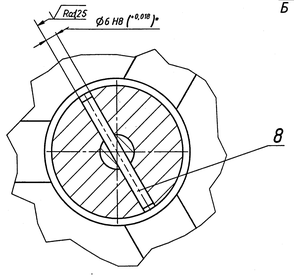
И–И (1:1)



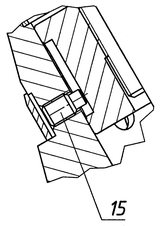
Г–Г (1:1)



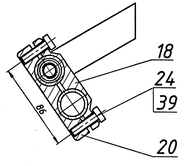
Е–Е (1:1)



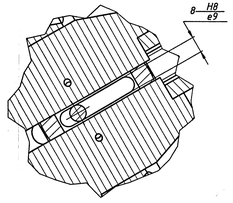
Ж–Ж (1:1)



В–В



Д–Д (1:1)



1. ±IT14/2
2. Размеры для справок, кроме обозначенных*.
3. Остальные ТТ по ОСТ 95.227–92

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Механизм захвата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Сборочный чертеж		31,7	1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

Копировал

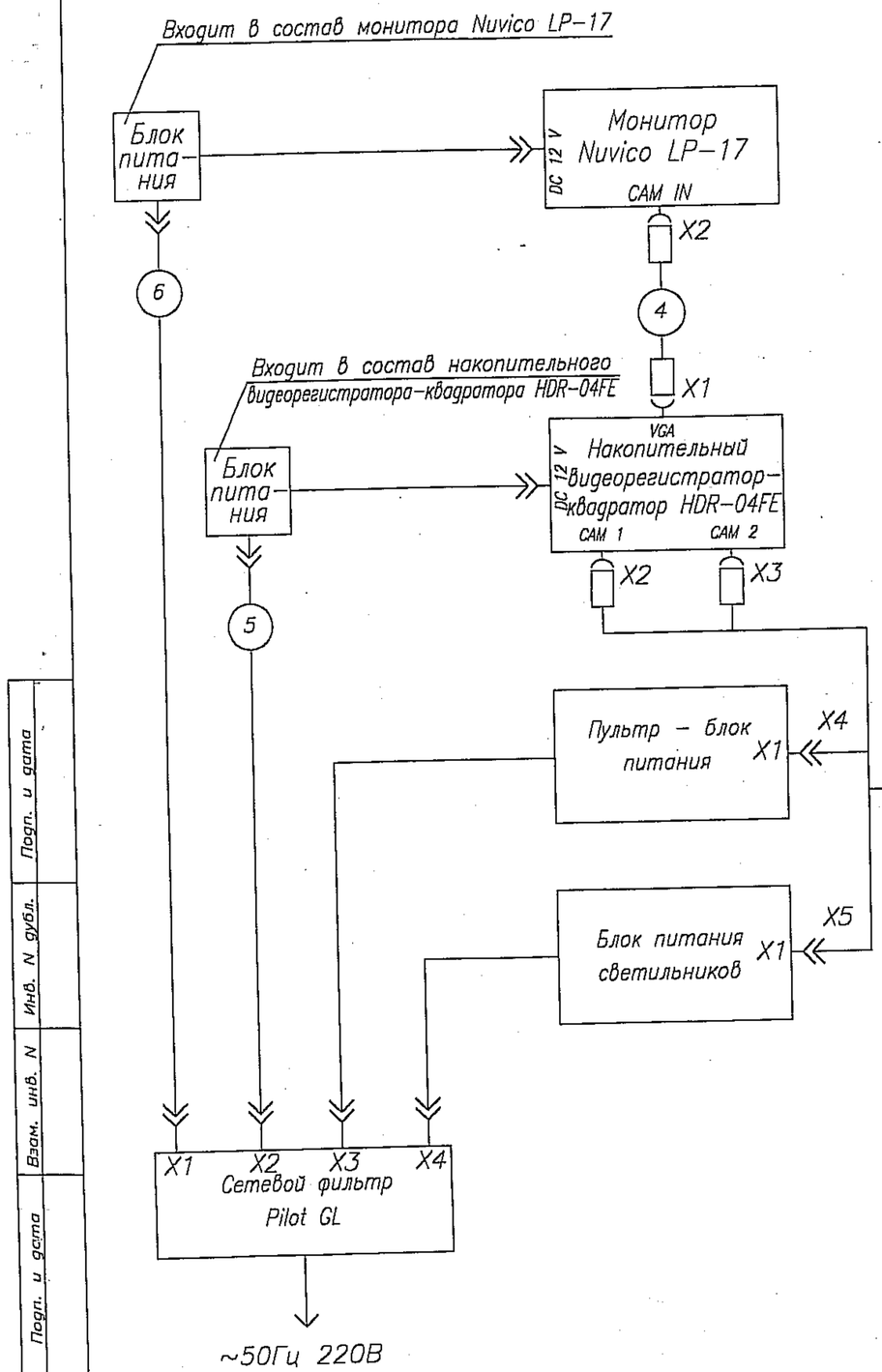
Формат А2х3

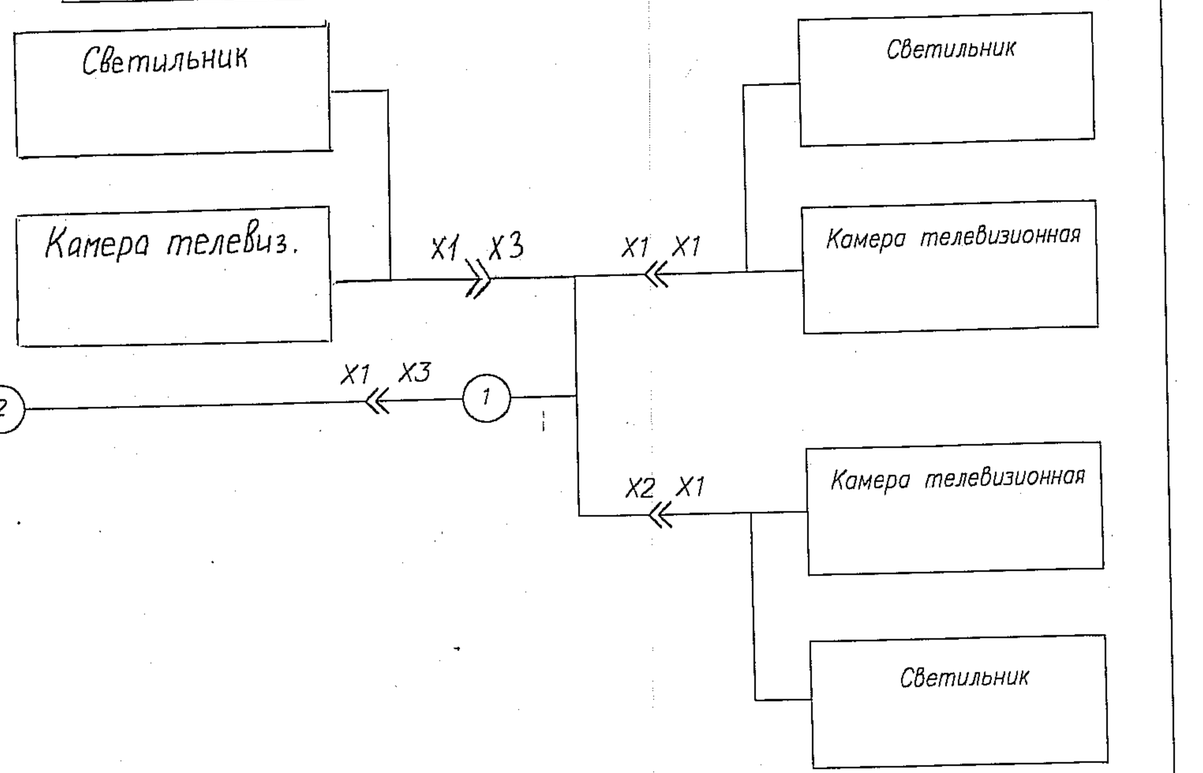
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Справ. №

Перв. примен.

Обозн. кабеля	Обозначение	Данные кабеля	Кол.	Примечание
1	Кабель переходной		1	
2	Кабель ТВ–1	KRAMER BC–3X2T7S	1	
3	Кабель ТВ–2		1	
4	Кабель ТВ–3	РК75–2–12	1	
5	Кабель питания	L=1,8 м	1	Из комплекта видеорегистратора
6	Кабель питания	L=1,8 м	1	Из комплекта монитора





Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Принял				
Н.контр.				
Утв.				

Цветная телевизионная система для управления сваркой ЦТС–05

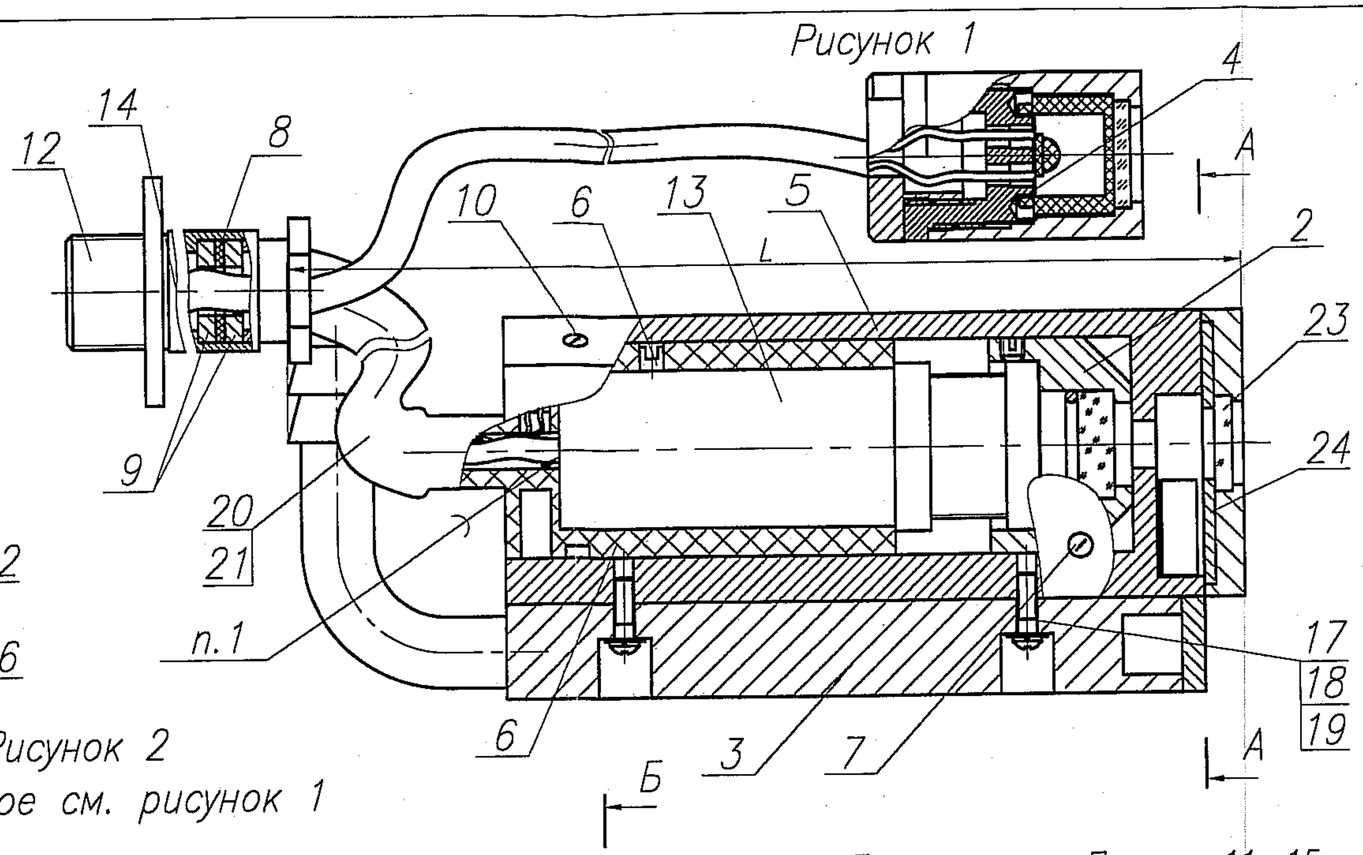
Схема электрическая общая

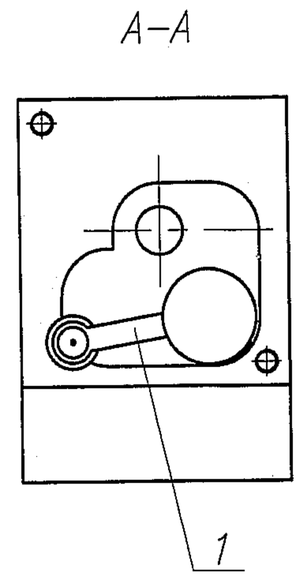
Лит.	Масса	Масштаб
Лист	Листов 1	

Формат А3

Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Рисунок 1





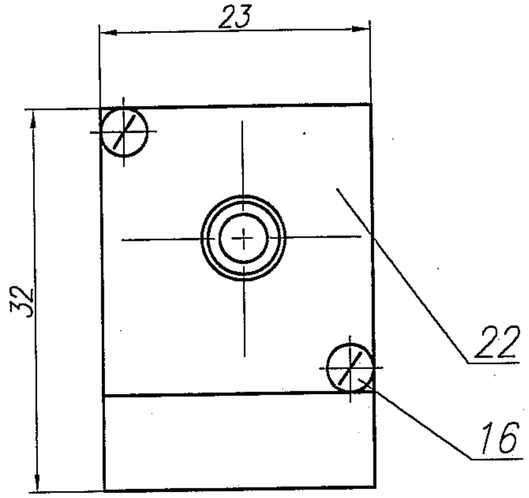
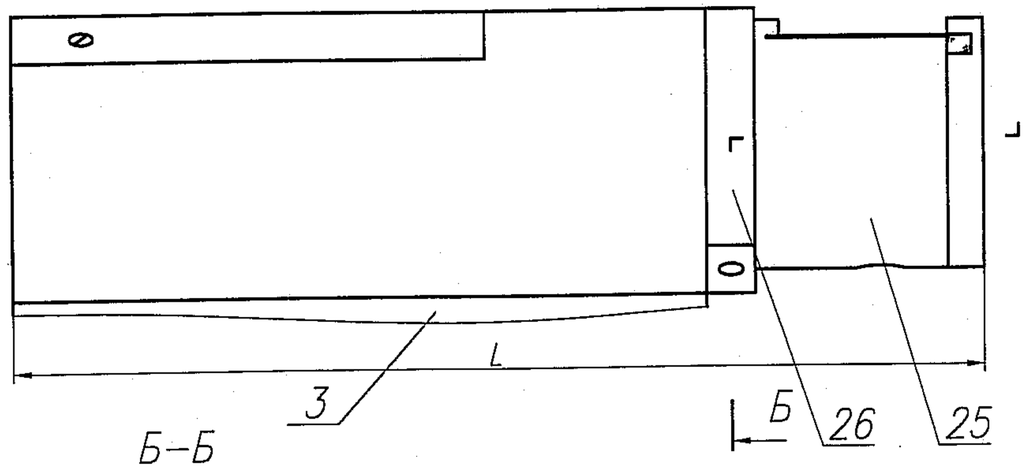
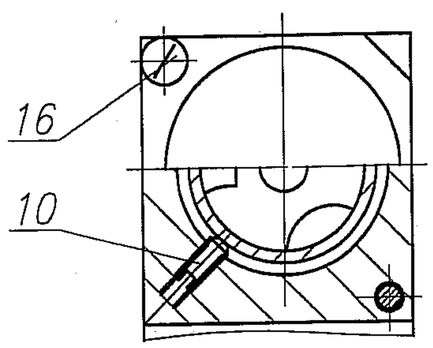


Рисунок 2
Остальное см. рисунок 1





Обозначение	Рисунок	L, мм
00	1	81
-01	2	82

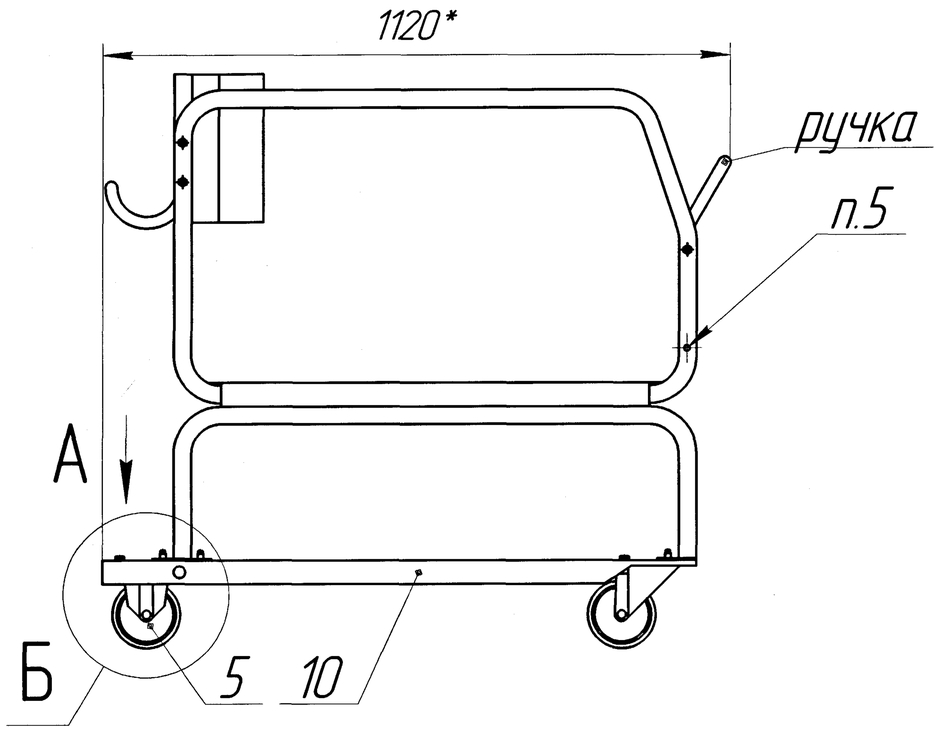
Примечание – Позиция 11, 15 не показаны.

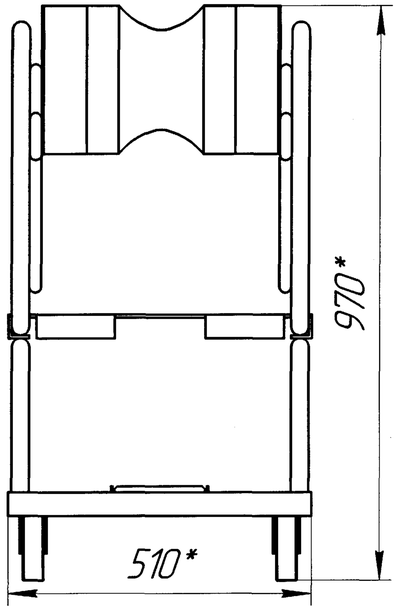
1. Припой ПТкР 8 ПосСу 61–05 ГОСТ 21931–76
2. Размеры для справок
3. Кронштейн поз.10 закрепить на корпусе поз.4 в свободное отверстие винтом М3 поз.14, в отверстие М2 кронштейна поз.10 ввернуть фиксатор поз.6
4. Электромонтаж выполнить по схеме электрической соединений Э4. Технические требования по электромонтажу по ГОСТ В23584–79
5. Остальные Т. Т. по ОСТ 95 227–92

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Камера телевизионная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Сборочный чертеж			2:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Принял								
Н. контр.								
Утв.								

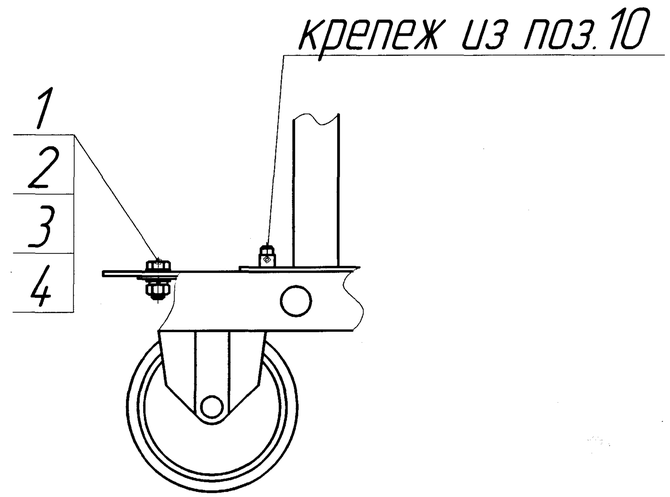
Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.

Формат А3



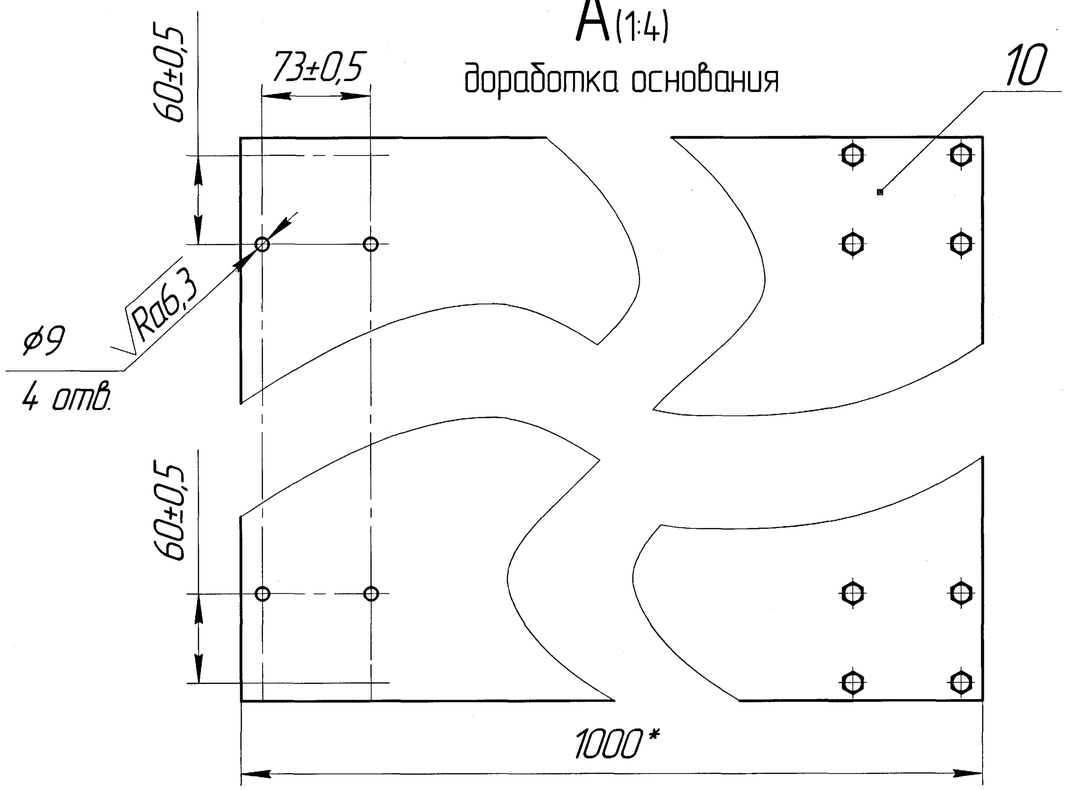


Б(1:4)



А(1:4)

доработка основания



1. *Размеры для справок.
2. Демонтировать большие колеса с нижнего основания тележки поз.10.
3. Доработать нижнее основание тележки поз.10 в соответствии с видом А.
4. Собрать тележку по штатной схеме сборки.
5. Для установки ручки в соответствии с чертежом просверлить по одному отверстию ф7мм с каждой стороны по месту.
6. Остальные ТТ по ОСТ4 Г0.070.015.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

38-ЭР091.06.00.00.00 СБ

Тележка

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
		1:10
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

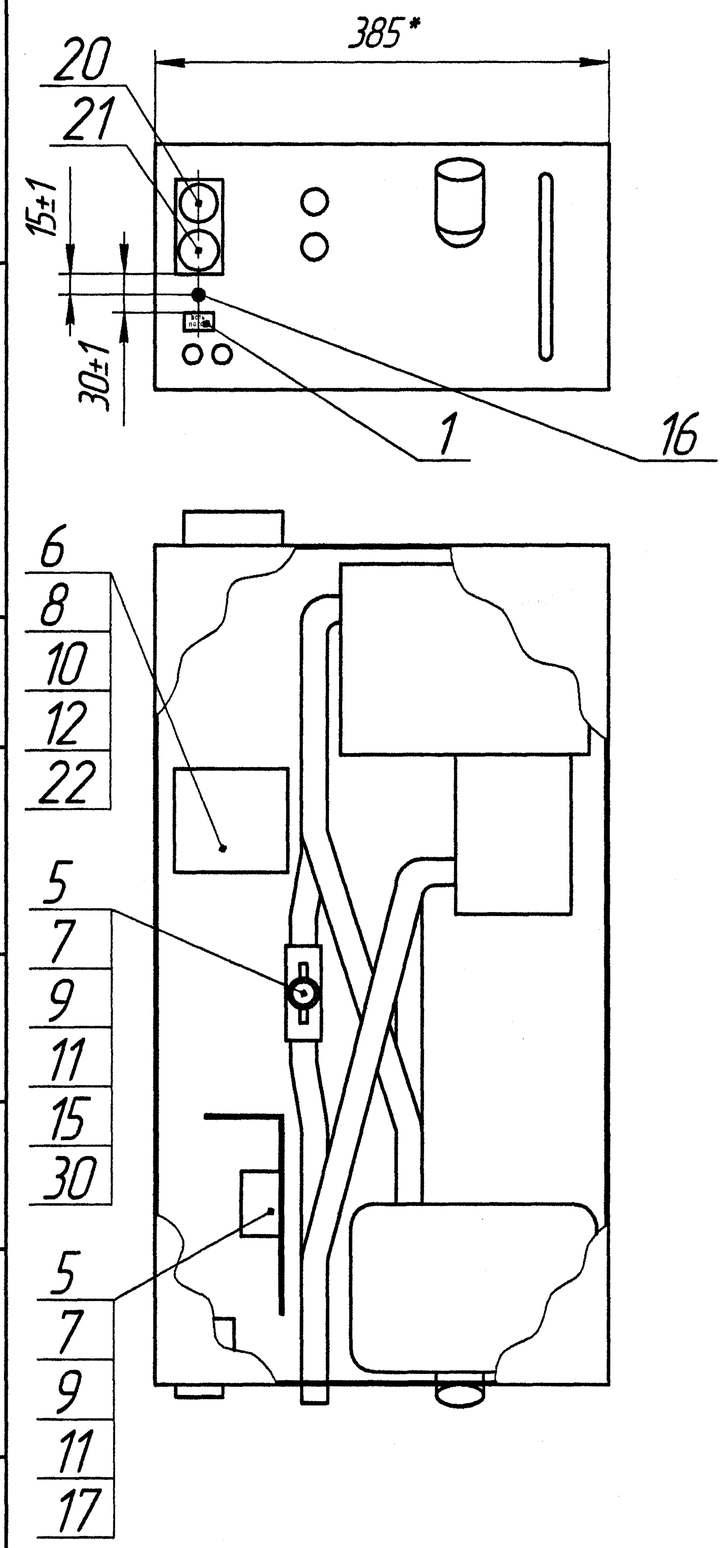
Подп. и дата

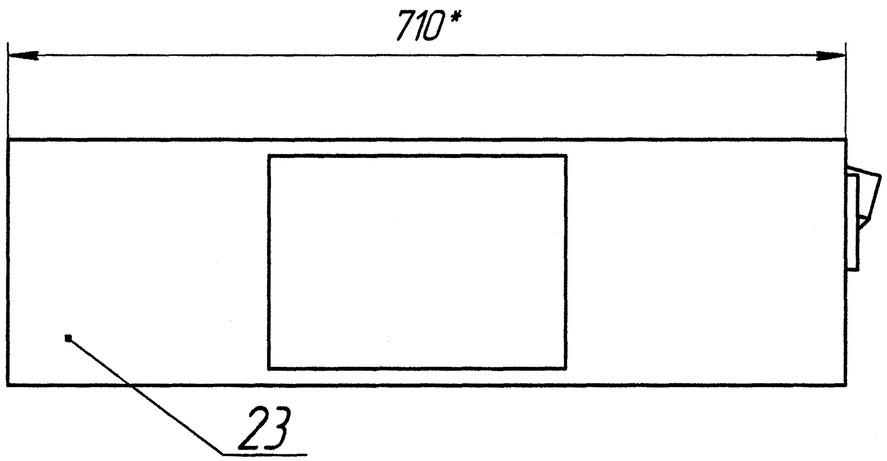
Инв. № дубл.

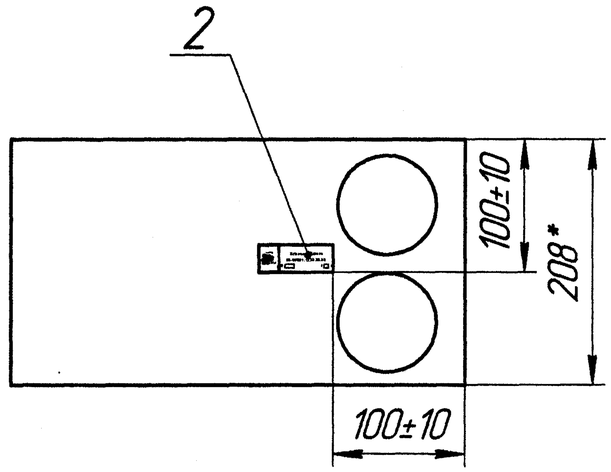
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.





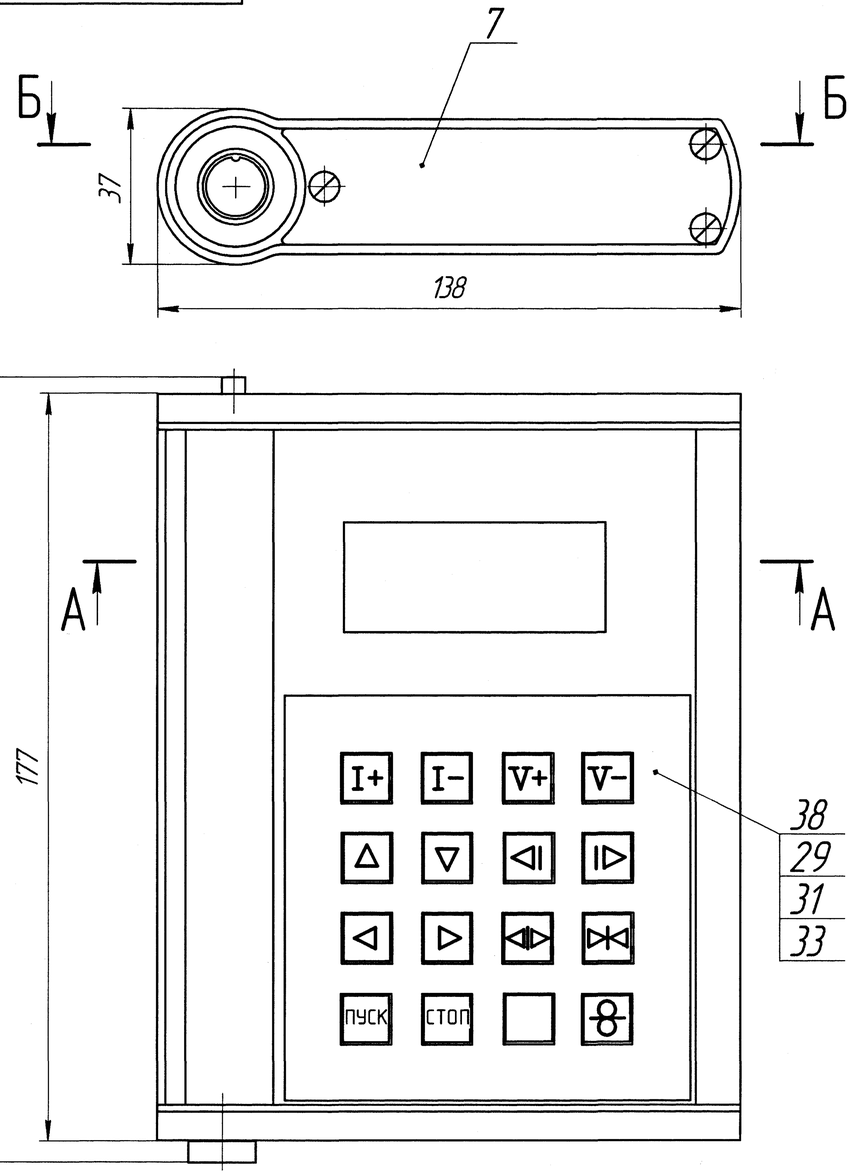


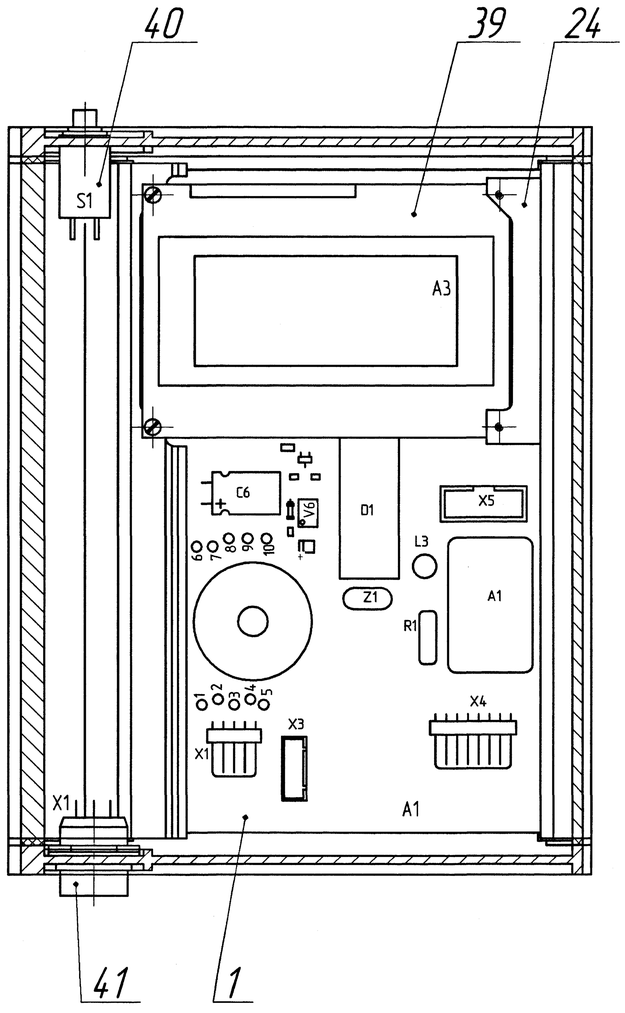
1. *Размеры для справок.
2. Снять штатную плату управления. По месту установить трансформатор поз.22, контактор поз.17, варисторы поз.18, 19. Снять штатные разъемы управления, на их место установить кнопки поз.20, 21.
3. Датчик поз.15 установить в разрыв шланга обратного тока охлаждающей жидкости, крепить лентой поз.30.
4. Лампу поз.16 установить на лицевой панели.
5. Электромонтаж вести согласно схеме электрической соединений Э4 проводами поз.27, 28. Провода крепить по месту стяжками поз.24.
6. Технические требования к разделке проводов и креплению жил по ГОСТ23587-96.
7. Хвостовики контактов элементов поз.15, 16, 18...22 изолировать трубками поз.29.
8. Паять припоем ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
9. Бирку поз.1 и шильдик поз.2 клеить на собственный клеевой слой.
10. Остальные ТТ по ОСТ4 Г0.070.015, к монтажу - по ГОСТ23592-96.

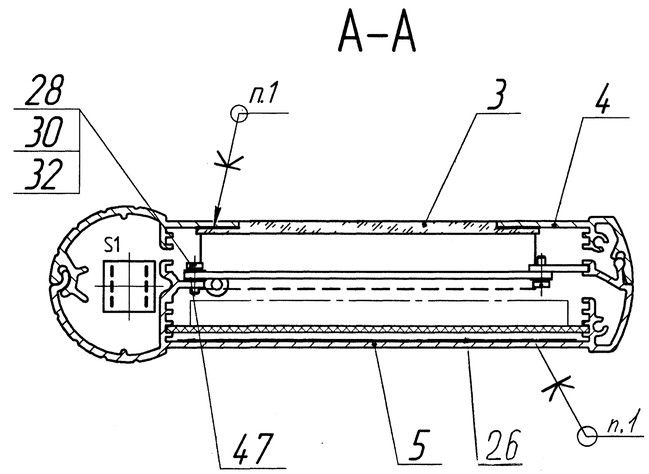
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок охлаждения	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Сборочный чертеж			1:10
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Принял								
Н.контр.								
Утв.								

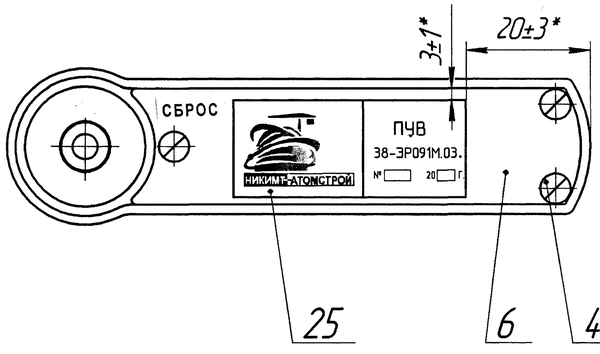
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Копировал Формат А3









1. Клей "Момент-Кристалл", прозрачный ТУ 2385-020-04831040-2001.
2. Вставки поз. 8...23 установить на клавиатуру поз.38 по чертежу.
3. Размеры для справок, кроме обозначенных *.
4. Электромонтаж вести по схеме электрической соединений Э4 проводом поз.50, с применением розеток поз.42...45.
5. ТТ к разделке проводов и креплению жил по ГОСТ 23587-96.
6. Места паек изолировать трубками поз.51 длиной 8...10 мм.
7. Провода формировать в жгуты, проложив в трубку поз. 51, 52. Концы трубок закрепить бандажом из ниток №200 ЛХ ТУ 17 РСФСР-63-10811-84.
Бандаж покрыть клеем БФ-2 ГОСТ 12172-74.
8. Припой ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
9. Маркировать позиционные обозначения на корпусах розеток поз. 42...45 несмываемыми чернилами.
10. Табличку поз.25 установить на собственный липкий слой.
11. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015, к электрическому монтажу-по ГОСТ 23592-96.

					38-ЭР091М.03.00.00.00 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пульт управления выносной ПУВ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Пров.					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Принял								
Н.контр.								
Утв.								

Копировал Формат А2

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.